

WYROBY CERAMICZNE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-73 7028-01
	Porcelana elektrotechniczna montażowa	
	Rolki opornikowe	Grupa katalogowa 0676

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są rolki porcelanowe stosowane do montażu oporników.

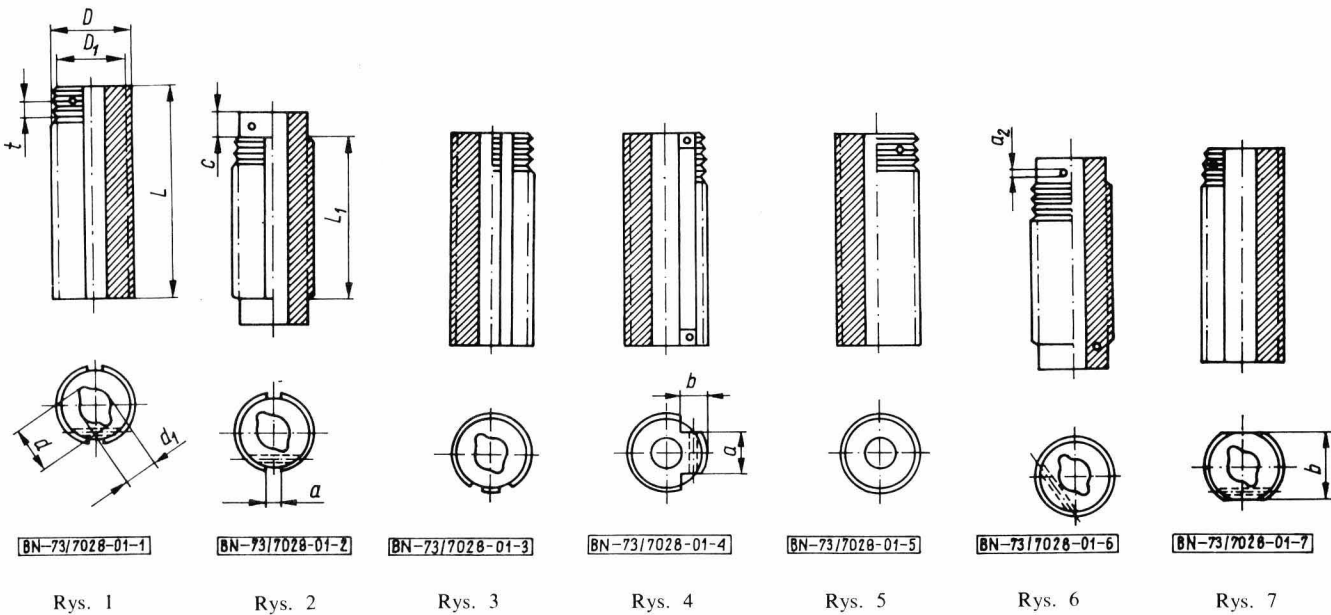
2.2. Przykład oznaczenia rolki opornikowej o wielkości $L = 100$, liczbie zwojów 67 i symbolu 04:
ROLKA OPORNIKOWA 04 BN-73/7028-01

3. WYMAGANIA

3.1. Kształt i wymiary — wg rys. 1 ÷ 7 i tabl. 1.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Typy. W zależności od kształtu, wielkości i liczby zwojów rozróżnia się typy oznaczone symbolem od 01 do 27 wg 3.1.



Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Szklarskiego i Ceramicznego
Ustanowiona przez Generalnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Szklarskiego i Ceramicznego dnia 13 kwietnia 1973 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1973 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 23/1973, poz. 68)

Tablica 1

Symbol	Numer rysunku	Wymiary, mm											Liczba zwojów	Masa g
		<i>L</i>	<i>L</i> ₁	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>d</i>	<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂	<i>a</i>	<i>b</i>	<i>c</i>	<i>t</i>		
01	1	100		34	29	19	13,5		9			5	17	130
02	1	135		36	32	19	15		6			3	41	215
03	1	100		35		20		3	6			1	100	170
04	1	100		35		20		3	6			1,5	67	165
05	1	100		35		20		3	8			3	33	145
06	1	100		35		20		3	6			2	50	160
07	1	100		36		20		3	6			4	25	145
08	2	135		36		19	14	2	6		5	1	126	225
09	2	135		36		19	14	2,5	6		5	1,5	83	230
10	2	135		36		19	14	2,5	6		5	2	63	230
11	2	135		36		19	14	3	6		5	3	42	210
12	3	78		29	26		13		5,5			4	20	85
13	3	78		29	27		13		5,5			1,5	42	85
14	4	79	64	30			9	3	12	8		1,75	44	96
15	4	79	64	30			9	3	12	8		2,5	31	100
16	4	79	64	30			9	3	12	8		3,5	22	90
17	4	79	64	30			9	3	12	8		5,25	15	98
18	5	230		30	28		9	4				2,8	82	310
19	5	205		30	28		9	4				1,5	137	280
20	6	132	123	34	33	20	15	1				1	123	220
21	6	132	123	34	32,5	20	15	1,5				1,23	100	205
22	6	132	123	34	32,6	20	15	1,5				1,5	82	210
23	6	132	123	34	32,5	20	15	2				2	65	200
24	6	132	123	34	30,5	20	15	3				3	41	190
25	6	132	123	34	32	20	15	3				2,8	43	200
26	7	97		34	33	17	12	2		32	2,5	1,8	53	120
27	7	100		34	31	19	14	2,5		29	5	4	23	145

3.2. Odchyłki wymiarów — wg PN-73/E-06306 dla klasy zwykłej.

3.3. Materiał — porcelana o właściwościach nie niższych niż grupa 111 wg PN-76/E-06301.

3.4. Wykonanie. Powierzchnia rolek nie powinna być szklwiona. Na powierzchni nie dopuszcza się następujących wad:

- wytopów,
- muszki o średnicy do 2 mm, w liczbie ponad 5 sztuk,
- szczerb,
- zaprószeń.

Zwoje powinny być równe i bez wyszczerbień.

3.5. Nasiąkliwość (porowatość pozorna) — nie więcej niż 1%.

4. PAKOWANIE I PRZECZOWYWANIE

4.1. Pakowanie. Rolki należy pakować w skrzynie drewniane. W zależności od wielkości rolek należy do jednej skrzyni pakować 150 do 200 sztuk. Każdą rolkę należy owinać w papier, wełnę drzewną lub siano

i układać ściśle obok siebie. Poszczególne warstwy należy przekładać wełną drzewną. Również wszelkie ewentualne luzy należy wypełnić wełną drzewną. Inny sposób pakowania powinien być uzgodniony pomiędzy wytwórcą i zamawiającym. Ciężar skrzyni z rolkami nie powinien przekraczać 60 kg.

4.2. Przechowywanie. Rolki opakowane i nie opakowane należy przechowywać w pomieszczeniach krytych.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

a) sprawdzenie wymiarów i odchyłek wymiarowych (3.1 i 3.2),

b) sprawdzenie materiału (3.3),

c) sprawdzenie wykonania (3.4),

d) sprawdzenie nasiąkliwości (3.5).

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i liczność partii. Przed przystąpieniem do badań należy podzielić wyroby na partie zawierające ten sam typ.

Liczność partii — wg umowy.

5.2.2. Sposób pobierania próbek. Próbki należy pobierać sposobem losowym „na ślepo”, wg PN-83/N-03010.

5.2.3. Poziom kontroli przy badaniach wg 5.1a) i c) — I poziom ogólny.

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna przy badaniach wg 5.1a) i c) — maksimum 6,5%.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Przy badaniach wg 5.1a) i c) do kontroli normalnej należy stosować plan wg tabl. 2. Wybór i stosowanie planów dla kontroli obostrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia — wg PN-79/N-03021.

Tablica 2

Liczność partii	Liczność próbki	Liczba kwalifikacyjna	Liczba dyskwalifikacyjna
sztuk			
do 500	20	3	4
501 ÷ 1200	32	5	6
1201 ÷ 3200	50	7	8
3201 ÷ 10000	80	10	11
i powyżej			

Do badania wg 5.1d) należy pobrać 3 próbki, niezależnie od wielkości partii. Liczba dyskwalifikacyjna wynosi 0.

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wymiarów należy wykonać za pomocą przyrządów pomiarowych lub sprawdzianów zapewniających wymaganą dokładność.

5.3.2. Sprawdzenie materiałów. Materiały należy sprawdzać na podstawie świadectwa badań okresowych.

5.3.3. Sprawdzenie wykonania polega na oględzinach nie uzbrojonym okiem powierzchni wyrobów i stwierdzeniu, czy odpowiada ona podanym wymaganiom.

5.3.4. Sprawdzenie nasiąkliwości (porowatości pozornej) — wg PN-76/E-06307.

5.4. Ocena partii. Partię wyrobów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli świadectwo badań okresowych materiału jest pozytywne i jeżeli wyniki badań są pozytywne, a liczba dyskwalifikująca w badaniach 5.1a) i c) nie przekracza liczby podanej w tabl. 2.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Ceramicznego POLTECER, Pruszków.

2. Normy związane

PN-76/E-06301 Elektroizolacyjne materiały ceramiczne. Klasyfikacja i wymagania

PN-73/E-06306 Wyroby z elektroizolacyjnych materiałów ceramicznych. Odchyłki wymiarów i kształtu

PN-76/E-06307 Elektroizolacyjne materiały ceramiczne. Metody badań

PN-83/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbek

PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

3. Symbol wg SWW — 1612-595.

4. Wydanie 2 — stan aktualny: styczeń 1987; uaktualniono normy związane i poprawiono oczywiste błędy.